

VOITH

Engineered reliability.

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

PRÉLIMINAIRE

FINAL

INFORMATIONS GÉNÉRALES	
Client	Cascades East Angus Inc.
Ville	East Angus
# Bon de commande	25442
No. du rouleau	N/A
Description du rouleau	Presse Aspirante Coucheur
Nouveau revêtement	MAGNAPRESS II
# de commande Voith	10443
# de pièce Voith	H4196

Voith Paper Rolls Canada

925, Tupper Street
Hawkesbury, Ontario
CANADA. K6A 3T5
Telephone : (613) 632-4163
Fax : (613) 632-1033

DIAMÈTRE	
Diamètre du noyau	36.062"
Dia. de la base machinée	N/A
Diamètre fini (aux bouts)	37.585"
Diamètre minimum	N/A

LARGEUR	
Largeur recouverte	180.000"
Largeur perforée	168.000"
Grosseur des trous(Suction)	.234"
Grosseur des trous(Fraisé)	.375"
Profondeur des trous(Borgne)	N/A
Patron des rainures	N/A

RECTIFICATION		
Type de meulage	Meulage Final	
Type de revêtement	Caoutchouc	
	Avant	Après
Diamètre aux bouts	N/A	37.585"
Matériau enlevé (rayon)	N/A	
Bombage spécifié	N/A	
Bombage mesuré	N/A	.0023"
Écart sur la forme	N/A	.0023"
Largeur mesurée	177.000"	
	Centre	Bouts
Concentricité	.0018"	.0017"
Épaulement avant	N/A	
Épaulement arrière	N/A	
Écart station à station	.0012"	
Rayon aux bouts	N/A	


DURETÉ	
Spécifiée	10 +/- 2 P&J
Mesurée	12 P&J

FINI DE SURFACE	
Spécifiée	N/A
Mesurée	N/A

BALANCEMENT	
Balancé à	2000 PPM

COMMENTAIRES

Rapports de rectification et de balancement ci-joints.


Allan Clouston
Ingénieur de Projet

2011-03-31
Date

PROFILE REPORT

RollTrack (R) V9.02

VOITH PAPER SERVICE CANADA

925 TUPPER STREET
HAWKESBURY, ONTARIO
K6A 3T5

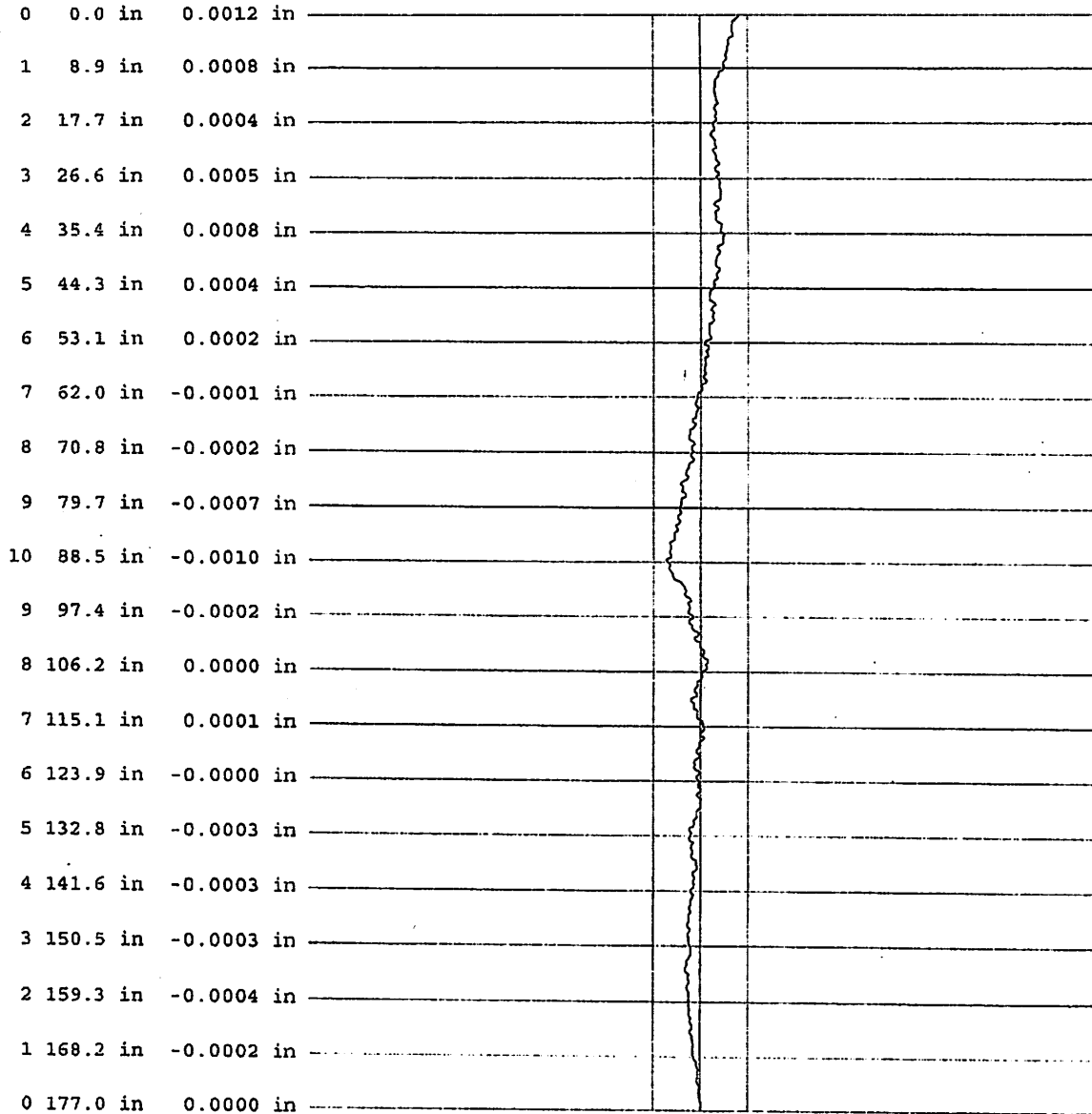
Job Number 10443
Operator PIERRE RANGER
Customer CASCADES (EAST ANGUS)
Measured on ... Thu Mar 31 11:23:06 2011
Printed on Thu Mar 31 11:24:42 2011

..... 10443
Roll Name PRESSE ASPIRANTE
Face Length ... 180.0 in
Diameter 0.000 in
Hardness
Roll Data 1:
HERCULES

Measured AFTER GRINDING
Configuration . GAGE HEAD ONE
Meas. Length .. 177.0 in
Tolerance Band. ± .00150 in
Scale01500 in
Taper Correct . 0.0000 in

Centering USE MEAN VALUE
Filtering 20
Recording Mode. AUTOMATIC

DRIVE END



Max. Deviation. 0.0012 in @ 0.0 in Max. Difference 0.0023 in
Min. Deviation. -0.0011 in @ 88.1 in Measured Taper. -0.0012 in

T I R / C O N C E N T R I C I T Y R E P O R T

RollTrack (R) V9.02

VOITH PAPER SERVICE CANADA

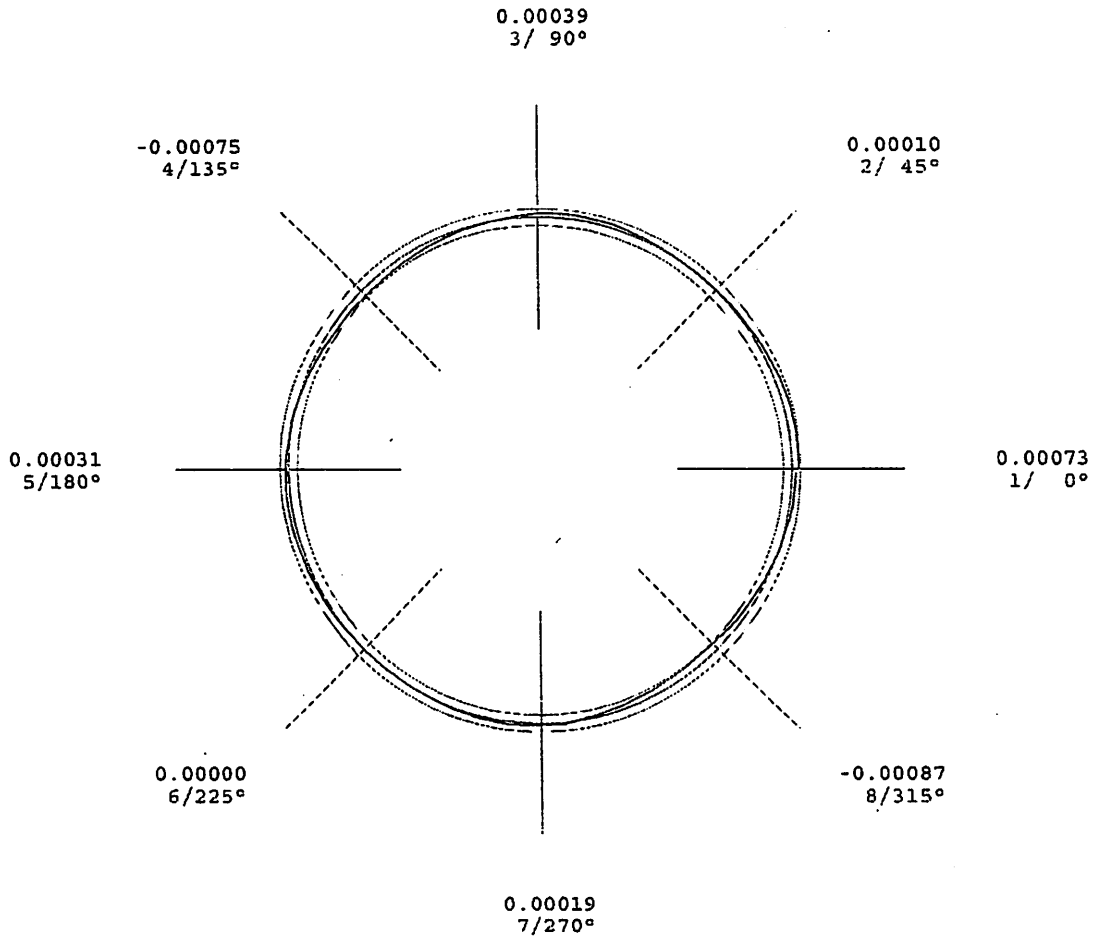
925 TUPPER STREET
HAWKESBURY, ONTARIO
K6A 3T5

Job Number 10443
Operator PIERRE RANGER
Customer CASCADES (EAST ANGUS)
Measured on ... Thu Mar 31 11:28:21 2011
Printed on Thu Mar 31 11:28:41 2011

..... 10443
Roll Name PRESSE ASPIRANTE
Face Length ... 180.0 in
Diameter 0.000 in
Hardness
Roll Data 1:
HERCULES

Measured AFTER GRINDING
Measuring TENDING END
Location
Gage Head BACK SIDE
Position
Tolerance Band. ± 0.00100 in
Scale 0.01000 in

Centering USE MEAN VALUE
Filtering 20



Max. Difference 0.00174 in

T I R / C O N C E N T R I C I T Y R E P O R T

RollTrack (R) V9.02

VOITH PAPER SERVICE CANADA

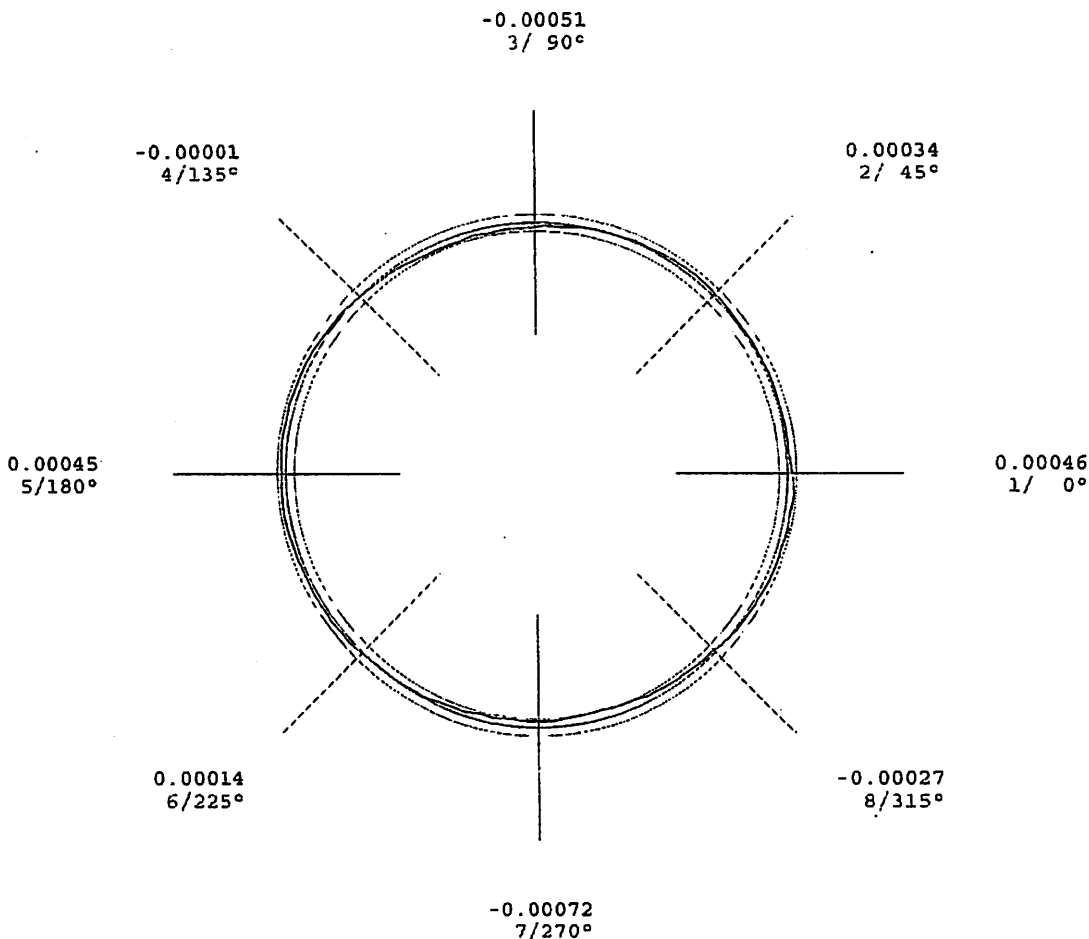
925 TUPPER STREET
HAWKESBURY, ONTARIO
K6A 3T5

Job Number 10443
Operator PIERRE RANGER
Customer CASCADES (EAST ANGUS)
Measured on ... Thu Mar 31 11:29:21 2011
Printed on Thu Mar 31 11:29:40 2011

..... 10443
Roll Name PRESSE ASPIRANTE
Face Length ... 180.0 in
Diameter 0.000 in
Hardness
Roll Data 1:
HERCULES

Measured AFTER GRINDING
Measuring CENTER
Location
Gage Head BACK SIDE
Position
Tolerance Band. ± 0.00100 in
Scale 0.01000 in

Centering USE MEAN VALUE
Filtering 20



Max. Difference 0.00181 in

T I R / C O N C E N T R I C I T Y R E P O R T

RollTrack (R) V9.02

VOITH PAPER SERVICE CANADA

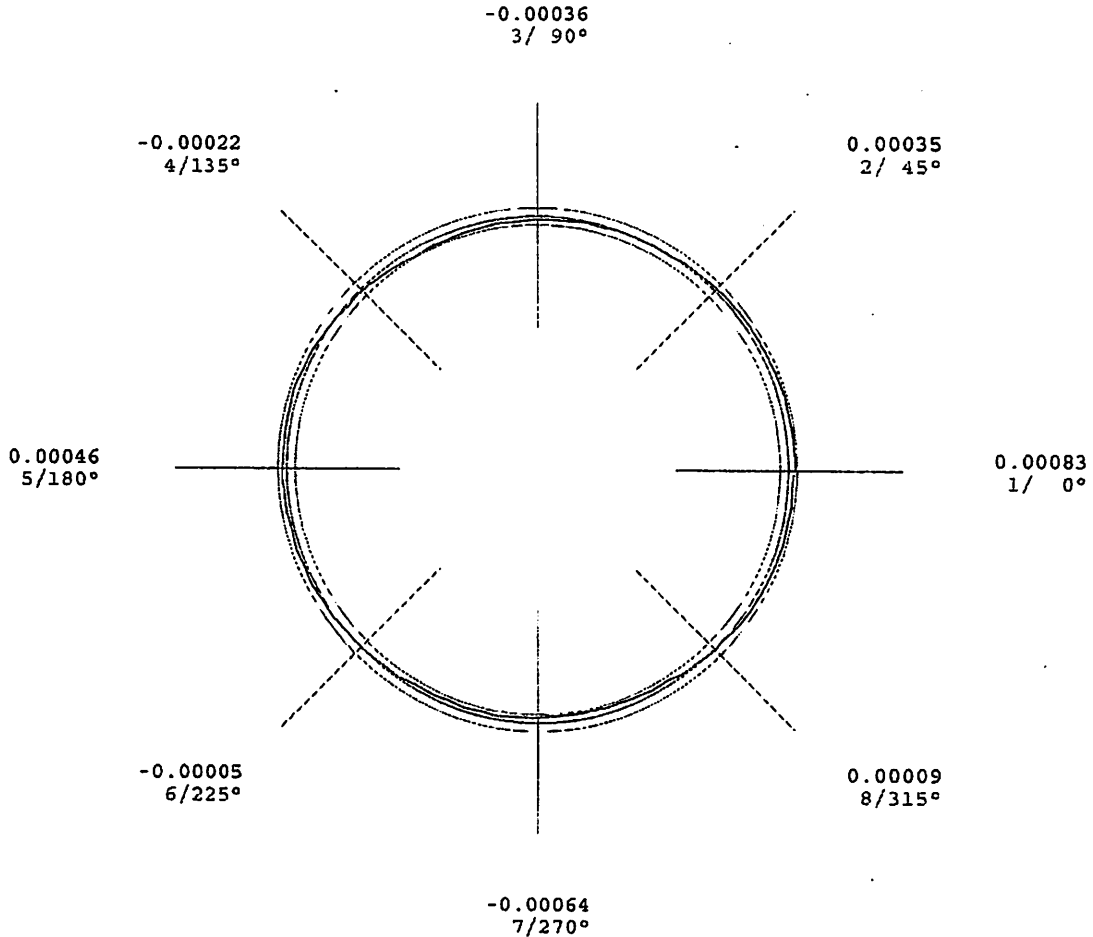
925 TUPPER STREET
HAWKESBURY, ONTARIO
K6A 3T5

Job Number 10443
Operator PIERRE RANGER
Customer CASCADES (EAST ANGUS)
Measured on ... Thu Mar 31 11:30:13 2011
Printed on Thu Mar 31 11:30:31 2011

..... 10443
Roll Name PRESSE ASPIRANTE
Face Length ... 180.0 in
Diameter 0.000 in
Hardness
Roll Data 1:
HERCULES

Measured AFTER GRINDING
Measuring DRIVE END
Location
Gage Head BACK SIDE
Position
Tolerance Band. ± 0.00100 in
Scale 0.01000 in

Centering USE MEAN VALUE
Filtering 20



Max. Difference 0.00166 in

Client	Cascades East Angus Inc., East Angus			BC# de Voith	10443	
Type de Rouleau	Rouleau de Presse Aspirant Coucheur			BC# du client	25442	
Poids (LBS)	Dia (in)	Qualité (ISO)	Rotation (RPM/PPM)		Battement Max. Static/Whip	
16060	37.687	1.0	203	2000	0.002	0.004
						Déséquilibre Permis (OZ-PO)
						238.3

VÉRIFICATION DE BALANCEMENT

MANDRIN DE BOBINE, PRESSE, TOILE, FEUTRE						Avant & Arrière						
						BATMNT GAUCHE	ANGLE°	BATMNT DROIT	ANGLE°	GAUCHE =	B	
						ENTRAÎNEMENT				DROIT =		F
						PORTÉE ROULMNT 1						
						PORTÉE ROULMNT 2						
						VIROLE				BATMNT CENTRE	ANGLE°	
RECOUVREMENT												

ÉQUILIBRAGE DYNAMIQUE(Avant recouvrement)

	VITESSE	AMPLITUDE						DÉSÉQUILIBRAGE RÉSIDUEL & grade ISO actuel		
		GAUCHE=		CENTRE		DROIT=		OZ-PO	G _{act}	côté
		MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°			
INITIAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit

BALANCEMENT FINAL APRÈS RECOUVREMENT

	VITESSE		AMPLITUDE				DÉSÉQUILIBRAGE RÉSIDUEL & grade ISO actuel				
			GAUCHE		CENTRE		DROIT		OZ-PO	G _{act}	côté
			MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°			
INITIAL	203	RPM	4.65	269			2.32	336	246	1.0	gauche
	2000	PPM									droit
FINAL	203	RPM	1.12	273			1.72	259	79.5	0.3	gauche
	2000	PPM									droit

	GAUCHE	1/4	3/4	DROIT
AVANT RECOUVREMENT				
APRÈS RECOUVREMENT	298g	N/A	N/A	N/A

BAT'MENT GAUCHE	BAT'MENT CENTRE	BAT'MENT DROIT
0.01		0.002

Commentaires	

Opérateur	Date
L.Gagnon	2011-03-30

VERIFICATION MULTI - VITESSES

BALANCEMENT DYNAMIQUE										
VITESSE		AMPLITUDE						DÉSÉQUILIBRAGE RÉSIDUEL & grade ISO actuel		
		GAUCHE		CENTRE		DROIT		OZ-PO	G _{act}	
		MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°	MILS	ANGLE°			
INITIAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	223 RPM	1.92	308			1.58	307	116	0.5	gauche
	2200 PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit
FINAL	RPM									gauche
	PPM									droit

Commentaires